ÍNDICE _____

CABINA DE PINTURA A PÓ ELETROSTÁTICO
MODELO CPPE 15 T

ÍNDICE

1 INFORMAÇÕES PRELIMILARES....2

2 CABINA DE PINTURA CPPE 15 T 3
2.1 Dados do Equipamento....3
2.2 Instalação e Cuidados Com o Equipamento 3

3 COMANDO ELÉTRICO....4
3.1 Como Operar o Equipamento 4
3.1.1 Inicio da operação....4
3.2 Observações Importantes 5

4 MANUTENÇÕES PERIÓDICAS (CUIDADOS) 5
4.1 Outros Cuidados 5

5 LIMPEZA DO EQUIPAMENTO 6

6 LIMPEZA PARA TROCA DE COR....6

7 SEGURANÇAS COM O PINTOR....7

8 SOLUÇÕES A PROBLEMAS....7

9 CERTIFICADO DE GARANTIA....8

APROVAÇÃO (DESENVOLVIMENTO DE PRODUTOS)

Responsável: _____

Data: ___ / ___ / _____ Assinatura: _____

1 INFORMAÇÕES PRELIMILARES

- Este manual de instruções contém as informações necessárias para assegurar uma correta utilização tanto do equipamento, quanto ao operador, juntamente ao seu processo normal de produção.

- Os termos e condições de garantia estão sujeitos a observância deste manual de instruções.

- Caso se deseje usar o equipamento a não ser da forma pré-estabelecida e especificada neste manual, deverá comunicar anteriormente a **ERZINGER**.

- O texto das figuras abaixo possui indicações a respeito de perigo, atenção, prevenções e segurança, que são acentuadas conforme os símbolos:

“Perigo a Vida”, a não observância desta instrução colocará pessoas em risco imediato, ou serão colocadas em perigo devido a danos prematuros ao equipamento.

“Advertência”, indicação quanto a utilização apropriada do equipamento.

“É imprescindível que as indicações acima sejam seguidas a risco durante o manuseio do equipamento”

2 CABINA DE PINTURA CPPE 15 T

Cabina de pintura a pó com recuperador de pó incorporado à estrutura da cabina, com limpeza do filtro semi-automático (apenas pressionando um botão a cada 15 minutos).

2.1 Dados do Equipamento

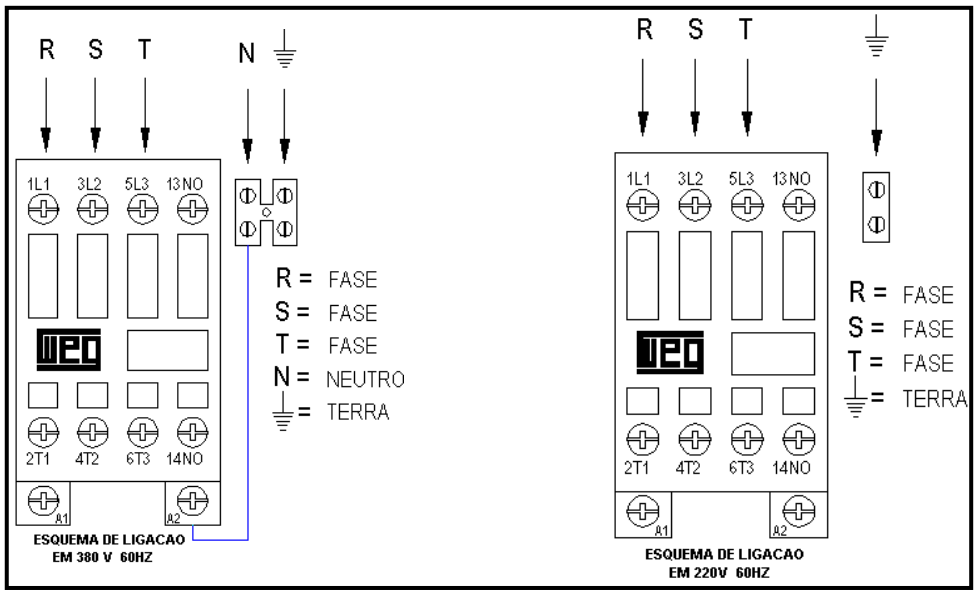
O equipamento de pintura apresenta os seguintes componentes:

- Conjunto de ventilação com potencia de 4CV II Pólos 380V ou 220V (verificar a tensão da máquina).
- Comando elétrico: 220V no painel de controle e 220V nas válvulas solenóides de pulso.
- Limpeza dos filtros por painel elétrico com purga por jato de ar comprimido através de válvulas de abertura rápida (8240300.9101.220.60 BSP 1” - 220VCA).
- Filtro de papel mod. G.119.398/4 (cód. 1160-1) ou Filtro de poliéster mod. ERZ 600 (cód. 582-7).
- Entrada de ar comprimido com diâmetro de 3/4”.
- Silhuetas laterais para passagem de peças 1.450 x 700 mm.
- Iluminação: 1 luminária com 4 lâmpadas de 40W.
- Peneiramento automático do pó com conjunto vibratório pneumático e recipiente para pó com leito fluidizado (opcional).

2.2 Instalação e Cuidados Com o Equipamento

- A instalação do equipamento deve ser em piso plano e nivelado, recomendamos manter uma distância mínima de 50 cm entre paredes e a estrutura do equipamento.
- Alimentação elétrica: 3 x 380V + neutro ou 3 x 220V, preferencialmente em cabo PP flexível, ver bitolas conforme esquema elétrico;
- Prever aterramento incorporado à pistola conforme NBR5419 com limite máximo aceito de 6Ω.
- Entrada de ar comprimido: direto da rede ao filtro da cabina. Utilizar mangueira diâmetro 1” com engate rápido (ou espigão).
- Pressão de trabalho do comando pneumático, máximo 5,0kgf/cm² (Bar), regular no manômetro da cabina.
- Pressão da rede de ar comprido em 7,0 a 8,0 kgf/cm². Isento de umidade e óleo. Umidade máxima no ar comprimido: 1,4 g/Nm^3. Quantidade de óleo: 0,15 PPM. Muito importante: ar comprimido estável (sem variações).

3 COMANDO ELÉTRICO



3.1 Como Operar o Equipamento

3.1.1 Inicio da operação

Antes de ligar o equipamento, verificar se todas as alimentações (ar e elétrica) estão de acordo com as especificações solicitadas no lay-out de aprovação. Realizado esta checagem, comutar de forma sequêncial os seguintes botões: ventilador, comando e iluminação, em seguida abrir o registro de acionamento da caixa de pó, para se dar o funcionamento do leito fluidizado e peneira.

O painel de comando do equipamento se encontra localizado no lado direito da abertura frontal da cabina (lado do pintor).

- Para **ligar o equipamento** girar a chave de comando do ventilador para a posição liga, o ventilador começará a funcionar;
- Para **desligar o equipamento** girar a chave de comando do ventilador para a posição desliga, o ventilador deixará de funcionar.

Obs: A iluminação é ligada e desligada através do interruptor localizado no painel de comando. O painel de comando está provido de uma tomada monofásica com tensão de 220 V.

3.2 Observações Importantes

- Quando o equipamento está em ciclo de exaustão o ventilador succiona pelos filtros ao mesmo tempo;
- Sempre que houver acúmulo de pó na cabina remover o pó usando um rodo de borracha ou vassoura de nylon em direção ao recuperador de pó (esta operação deverá ser realizada sempre com o equipamento em funcionamento);
- No final do expediente executar sempre a limpeza da cabine e dos filtros, deixando o equipamento ligado sem a aplicação de pó, para que a tinta se acondicione somente no recuperador de pó (caixa de pó), evitando desta maneira o umedecimento precoce do pó.

4 MANUTENÇÕES PERIÓDICAS (CUIDADOS)

Componentes	Manutenção	Periodicidade
Ventilador de Exaustão	-Verificar o desbalanceamento do conjunto de ventilação, devido ao acumulo de tinta em seu rotor, realizar o balanceamento, risco de travamento pela quebra do rolamento	Bimestralmente
	-Realizar a limpeza externa	Mensalmente
Caixa de pó	-Realizar a limpeza com pano umedecido em benzina	Troca de tinta ou Final do turno
	-Remover a sujeira da peneira	
Filtros de limpeza	-Deixar o equipamento operar por 30 min sem aplicar tinta, permitindo a limpeza dos filtros e o aumentar da eficiência de sucção da cabina (vida útil dos filtros de poliéster: 3.500horas de trabalho / Filtros de papel: 1.500 horas de trabalho)	Semanalmente
Painel Elétrico	-Realizar a limpeza interna e externa no painel	Mensalmente
	-Realizar reapertos dos bornes de contato e componentes elétricos	Trimestralmente
	-Verificar o aterramento do equipamento (conforme NBR5419 com limite máximo aceito de 6Ω)	Semestralmente

4.1 Outros Cuidados

- Manusear os filtros com cuidado, para se obter uma vida útil maior.
- Limpar periodicamente o dumper de sobrepressão (veneziana), inclusive durante a execução do ciclo de pintura.
- Limpar periodicamente as paredes da cabina de pintura, inclusive durante a execução do ciclo de pintura, para evitar acúmulos que saturem a peneira.
- Drenar periodicamente o filtro de ar comprimido e pulmões dos filtros do equipamento, para que não haja contaminação de água ou óleo nos filtros.
- Realizar a troca do filtro quando a cabina perder eficiência na sucção (vida útil de 3.500 horas de trabalho).
- Realizar a limpeza da pistola de pintura periodicamente devido ao acumulo de pó no bico da mesma.
- Manter sempre abastecido a caixa de pó (na metade) com mistura homogênea de pó (quantidades preferencialmente menores de pó recuperado com pó virgem), para conseguir uma melhor aplicação da tinta.
- Verificar o desbalanceamento do conjunto de ventilação (exaustor), devido à excessiva vibração da cabina.

Drenar periodicamente os pulmões de ar da cabina, pois este procedimento alonga a vida útil dos filtros e se obtém uma melhor qualidade no processo de pintura

5 LIMPEZA DO EQUIPAMENTO

- A limpeza do filtro deverá ser executada a cada hora ou quando o exaustor perder a sua eficiência;
- Para realizar a limpeza, o ventilador (exaustor) deverá estar desligado, e o equipamento deve estar conectado a uma rede de ar comprimido;
- Estando o ventilador desligado e completamente parado, realizar a purga do filtro com pelo menos 10 pulsos rápidos de ar comprimido apertando o botão pulsante (localizado na mesma caixa de comando onde esta a chave liga/desliga do ventilador) que permite o acionamento da válvula solenóide que libera a passagem de ar comprimido no interior do filtro.

Obs: Fazer a limpeza do filtro no final de cada jornada de trabalho, para evitar a formação de umidade ao redor do filtro.

Nunca realizar a limpeza do filtro com o exaustor em movimento, esperar sua parada total

- Realizar periodicamente durante o processo de pintura, a limpeza interna da cabina, usando um rodo ou uma vassoura de nylon, levando o pó acumulado nas paredes da cabina em direção ao recuperador de pó.

Obs: O botão pulsante que ativa a limpeza do filtro, só funciona quando o ventilador estiver desligado.

6 LIMPEZA PARA TROCA DE COR

- Para troca de cor, limpar a cabina com exaustão ligada normalmente, até que os resíduos da tinta em pó estejam acondicionados no recuperador (usar uma vassoura de nylon);
- Executar a purga final do filtro como indicado no item anterior;
- Para retirar o filtro (o equipamento deve estar desligado), o operador deverá entrar dentro da cabina para retirar o dumper de sobrepressão (venezianas); logo deverá girar para a direita a alavanca que se encontra na parte inferior do filtro (esta operação será realizada com o pé, de maneira que as mãos estejam segurando o filtro);
- Retirar o rotor de limpeza que se encontra no interior do filtro e limpa-lo, para posterior montagem (não colocar óleo ou outro meio de lubrificação no mesmo);
- Uma vez realizadas todas as operações acima descritas, efetuar uma rigorosa limpeza interna de todas as partes da cabina (utilizar um aspirador de pó industrial seguido de um pano umedecido em benzina para a limpeza) de maneira a deixar os resíduos da tinta em pó acondicionada na caixa do recuperador. O dumper de sobrepressão (veneziana) também deverá ser limpo;

- Retirar a caixa do recuperador de pó soltando os grampos e deslizando a mesma para frente. Logo esvaziar a caixa, realizando uma rigorosa limpeza da mesma, para colocá-la novamente no recuperador;
- Ler as informações do fabricante da pistola de pintura utilizada, para realizar a limpeza da mesma;
- Estando todos os componentes limpos, montá-los novamente no equipamento;
- Usar um filtro diferente para cada cor.

7 SEGURANÇAS COM O PINTOR

- Realizar decapagem nas gancheiras devido ao isolamento pelo pó polimerizado (aterramento). Com isto vindo a abrir arcos voltaicos (efeito corona).
- Recomenda-se o uso de máscara com filtro duplo para partículas orgânicas, onde haja concentração de pó superior a 10g/m.
- Não se recomenda o uso de cremes protetores para as mãos a base de silicone, poderá haver contaminação na pintura.
- Utilizar luvas condutivas ou com a palma da mão com furo para que haja o aterramento do operador com a pistola de pintura.
- Quando necessário utilizar óculos de proteção.
- Observar instruções de higiene no trabalho.
- Verificar recomendações e instruções de uso e segurança com o fabricante de tinta e pistola de pintura.

8 SOLUÇÕES A PROBLEMAS

Antes de entrar em contato com a Assistência Técnica da ERZINGER, leia atentamente o seguinte quadro de soluções.

Caso ocorra passagem de pó pelo duto de exaustão, verifique se:

- O filtro está danificado; então providencie a sua troca;
- A pintura das peças está sendo realizada sem filtro; providencie a sua instalação;
- O filtro está mal posicionado; posiciona-lo corretamente;
- A guarnição de borracha dos filtros está danificada; providencie a sua troca.

Caso o equipamento não funciona, verifique se:

- O cabo de alimentação está conectado na tomada, caso contrário conecte;
- A chave de comando geral está acionada, caso contrário acione;
- Todas as chaves disjuntoras estão acionadas, caso contrário acione-as.

Caso ocorra excessiva vibração na cabina (desbalanceamento), verifique se:

- Há excessivo pó acumulado no rotor, caso assim seja, retirar o flange junto com o motor do ventilador para limpa-lo;
- Existe algum agente mecânico no interior do exaustor (sucção de material indesejado) que está provocando desbalanceamento, caso assim seja, providencie a retirada do mesmo e teste a eficiência do rotor.

9 CERTIFICADO DE GARANTIA

a) Os equipamentos fornecidos pela Erzinger Industria Mecânica Ltda, tem garantia de 01 (um) ano contado a partir da emissão da nota fiscal, contra eventuais defeitos de montagem ou de fabricação devidamente comprovados pelo nosso departamento técnico. Porém em caso de avarias, não nos responsabilizamos por perdas parciais ou totais dos produtos em beneficiamento, por redução ou paralisação da produção e pela cessação de lucros.

b) Dentro do período de garantia do equipamento e/ou componentes, que comprovadamente pelo nosso departamento técnico, apresentem defeitos de fabricação, serão consertados ou conforme o caso, substituídos sem custo, contra apresentação do número de fabricação contido no equipamento, sendo os custos para envio e/ou retorno do equipamento ou peças por conta do cliente. A garantia adicional de componentes de terceiros será repassada para o cliente.

c) Não estão cobertos pela garantia os defeitos decorrentes de:

- Utilização inadequada do equipamento conforme previsto no manual de instruções;
- Instalação precária do equipamento conforme previsto no manual de instruções;
- Assistência técnica de pessoas não autorizadas pela Erzinger;
- Alterações no equipamento diferentes do especificado;
- Desgastes naturais, oriundos de condições naturais de funcionamento;
- Desgastes oriundos de intervalos longos entre revisões;
- Transporte ou armazenagem inadequada do equipamento.

d) Todo e qualquer serviço de assistência técnica, não fazem parte da garantia. Caso seja solicitada a presença do técnico durante este período, todos os custos (viagem, estadia de técnicos e alimentação) serão cobrados, devendo ainda haver a confirmação prévia do cliente por escrito.

e) Os equipamentos fabricados pela Erzinger levam em consideração desempenho e a segurança do operador. A Erzinger não se responsabiliza por danos pessoais ou materiais que possam decorrer da instalação incorreta ou uso inadequado do equipamento.

A ERZINGER INDÚSTRIA MECÂNICA LTDA está disponível para quaisquer duvidas que surgirem ao decorrer da leitura desse manual.

ERZINGER INDUSTRIA MECÂNICA LTDA.
CGC 80.986.581/0001-11 - Inscrição Estadual 251.766.039
Rua Miguel A. Erzinger, 400 - Fone: (47) 2101-1301 - Fax: (47) 2101-101
Caixa Postal 7163 - CEP 89239-320 - Pirabeiraba - Joinville – SC
http: www.erzinger.com.br e-mail: erzinger@erzinger.com.br